

ESMALTE SECADO RAPIDO

Interiores - Exteriores. Brillante

Código artículo: 810



Descripción

Esmalte brillante de secado rápido basado en resinas alquídicas modificadas. Resiste contactos esporádicos de gasolina y aceites.
Posee una buena resistencia a la intemperie, así como al agua.

Campos de aplicación

Capa de acabado de uso general, sobre acero y madera. Para pintar maquinaria agrícola, equipos industriales, herramientas, exteriores de bidones, etc., y en todos aquellos casos que se precise un secado especialmente rápido.

Datos técnicos

Naturaleza: Alquídica

Acabado: Brillante

Color: Blanco y gama colores

Densidad: 0,98 - 1,23 Kg/l

Rendimiento: 10 - 11 m2/l (35 µ secas)

Secado a 23ºC 60 % HR: 30 - 45 minutos

Repintado a 23ºC 60% HR: A partir de que este seco

Métodos de Aplicación: Brocha y Rodillo (Preferentemente solo parcheo), Aerográfica y Airless (Datos orientativos)

Dilución: Aerográfica: 15 - 20 %, Airless: 5 %

Diámetro Boquilla: Aerográfica: 1,7 - 2,2 mm, Airless: 0,018" - 0,021"

Presión Boquilla: Aerográfica: 3 - 4 bar, Airless: 175 bar

Diluyente: Diluyente 872

Limpieza de utensilios: Diluyente 872

Espesor Recomendado: 70 - 80 µ secas en dos capas

Condiciones de aplicación, HR<80%: 10ºC - 30 ºC

Punto de Inflamación, Seta Flash copa cerrada: 28 ºC

Volumen Sólidos: 39 - 45 %

Presentación: 4 l. Para 20 y 10 l pedido mínimo de 200 l.

Variaciones de temperatura, humedad, grosor o según tipo de soporte, etc., pueden ocasionar cambios en el secado, rendimiento, etc.

Modo de empleo

Recomendaciones generales: Remover bien en el envase.
Las superficies a pintar deben estar limpias, secas y consistentes.
En todos los casos tras la preparación aconsejada de la superficie, aplicar las capas de acabado indicadas:
Interior: 1 - 2 capas (35 - 70 micras)
Exterior: 2 - 3 capas (70 - 100 micras)

Superfícies no preparadas: Acero: aplicar previamente una de las imprimaciones de la gama alquídicas según especificaciones, respetando los intervalos de repintado. Acabar con las manos de esmalte suficientes según requerimientos.
Metales no férricos: aplicar previamente una mano de 806 ó 871. Para mejorar la adherencia puede ser necesario un lijado superficial del metal.
Otros soportes: Consultar.

Mantenimiento superficies ya pintadas en buen estado: Caso de repintar sobre sistemas bien adheridos, limpiar de grasas, aceites y suciedad (agua dulce a presión, disolvente, etc.) y después dejar secar, aplicar una o dos capas del Esmalte, según necesidades.

Mantenimiento superficies ya pintadas en mal estado: Cuando se trate de sistemas mal adheridos, y/o con presencia de herrumbre, eliminar mediante chorreado abrasivo al grado Sa 2½ de la norma ISO 8501-1 ó limpieza manual ó mecánica al grado ST3 de la misma norma. Parchear a continuación con la imprimación correspondiente, preferiblemente a brocha y a continuación aplicar las manos de Esmalte suficientes según requerimientos.

Precauciones

Antes de usar el producto leer atentamente las instrucciones del envase. Para más información consultar Ficha de Seguridad.

Fecha de actualización 02/2010









INDUSTRIAS TITAN, S.A.
Pol. Ind. Pratense, c/114, 21-23
08820 El Prat de Llobregat (Barcelona) T. 934 797 494
www.titanlux.es

